

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 2 年 1 2 月 2 7 日  
Date of Application:

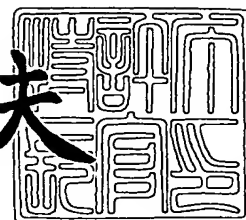
出 願 番 号            特 願 2 0 0 2 - 3 8 1 0 1 0  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 2 - 3 8 1 0 1 0 ]

出    願    人            本 田 技 研 工 業 株 式 有 限 公 司  
Applicant(s):

2 0 0 3 年 1 1 月 1 3 日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出 証 番 号    出 証 特 2 0 0 3 - 3 0 9 4 0 5 3

【書類名】 特許願

【整理番号】 H102379701

【提出日】 平成14年12月27日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/60

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2丁目1番1号  
本田技研工業株式会社内

【氏名】 上原 茂美

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2丁目1番1号  
本田技研工業株式会社内

【氏名】 富田 憲幸

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2丁目1番1号  
本田技研工業株式会社内

【氏名】 高橋 英一

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2丁目1番1号  
本田技研工業株式会社内

【氏名】 伊藤 正治

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2丁目1番1号  
本田技研工業株式会社内

【氏名】 三木 克敏

【特許出願人】

【識別番号】 000005326

【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

## 【代理人】

【識別番号】 100097113

## 【弁理士】

【氏名又は名称】 堀 城之

## 【手数料の表示】

【予納台帳番号】 044587

【納付金額】 21,000円

## 【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0002986

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 出荷管理システムおよび出荷管理方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 発注元からブランドメーカへの補修部品の部品オーダーに応じて部品メーカから前記発注元にダイレクトに出荷するダイレクト出荷を管理する出荷管理システムであって、

在庫情報、発注情報および未引当情報が記憶される管理情報記憶手段と、

前記発注元からの前記部品オーダーに応じて在庫の引当処理を行い、前記在庫情報に登録されている前記補修部品は、前記発注情報として前記管理情報記憶手段に記憶させ、前記在庫情報に登録されていない前記補修部品は、前記未引当情報として前記管理情報記憶手段に記憶させる引当処理手段と、

予め定められた発注時刻に前記管理情報記憶手段に記憶されている未送信の前記発注情報を抽出して前記部品メーカに送信する発注情報抽出手段と、

予め定められた未引当送信時刻に前記管理情報記憶手段に記憶されている前記未引当情報を抽出して前記部品メーカに送信する未引当情報抽出手段と、

前記部品メーカの在庫を前記在庫情報として前記管理情報記憶手段に記憶させる在庫セット手段とを具備することを特徴とする出荷管理システム。

【請求項 2】 前記部品メーカの在庫に入庫される前記補修部品のうち、前記未引当情報として前記管理情報記憶手段に記憶されている前記補修部品を発注情報として前記管理情報記憶手段に記憶させる再引当処理手段を具備することを特徴とする請求項 1 記載の出荷管理システム。

【請求項 3】 発注元からブランドメーカへの補修部品の部品オーダーに応じて部品メーカから前記発注元にダイレクトに出荷するダイレクト出荷を管理する出荷管理方法であって、

前記部品メーカの在庫を前記在庫情報として記憶し、

前記発注元からの前記部品オーダーに応じて在庫の引当を行って、前記在庫情報として記憶している前記補修部品は、前記発注情報として記憶すると共に、前記在庫情報として記憶していない前記補修部品は、前記未引当情報として記憶し、

予め定められた発注時刻に前記記憶している未送信の前記発注情報を抽出して

前記部品メーカーに送信し、

予め定められた未引当送信時刻に前記記憶している前記未引当情報を抽出して前記部品メーカーに送信することを特徴とする出荷管理方法。

【請求項 4】 前記部品メーカーの在庫に入庫される前記補修部品のうち、前記未引当情報として記憶している前記補修部品を発注情報として記憶することを特徴とする請求項 3 記載の出荷管理方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、発注元への補修部品の出荷を管理する出荷管理システムおよび出荷管理方法に関し、特にブランドメーカーを介することなく補修部品メーカーから発注元に補修部品をダイレクトに出荷するダイレクト出荷を管理する出荷管理システムおよび出荷管理方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、需要の多い現用量産機種 of 自動車補修用のフロントおよびリヤバンパ等の補修部品は、ブランドメーカーの倉庫で在庫を持つことによって、販売店や代理店等の発注元からの注文に早期対応している。また、比較的需要の数の少ない旧型の補修部品についても、補修部品メーカーに定期発注して、ブランドメーカーの倉庫で在庫を持つようにしている。

【0003】

ブランドメーカーの補修部品管理部門では、補修部品メーカーからブランドメーカーの倉庫に入庫された補修部品を在庫として管理し、販売店や代理店等の発注元からの注文に対応して、ブランドメーカーの倉庫から発注元に出荷を行っている。

【0004】

また、本出願人は、発注元に補修部品を供給する複数の補修部品メーカーそれぞれにおける補修部品毎の供給能力データを記憶するデータベースと、ブランドメーカーが発注元からの注文を受注する受注手段と、受注手段により受注した補修部品が前記データベースに照らして納期遵守率が極めて高い特定補修部品であるか

否かを判別する特定補修部品判別手段と、前記特定補修部品判別手段により特定補修部品と判別されると同特定補修部品を扱っている特定補修部品メーカーに同特定補修部品を特別発注する発注手段と、特別発注された特定注品を入荷すると入庫せずに発注元に出荷する入出荷処理手段とを備えた受発注処理システムを提案している（例えば、特許文献 1 参照）。

#### 【0005】

##### 【特許文献 1】

特開 2002-226045 号公報

#### 【0006】

##### 【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、従来技術では、補修部品を一旦ブランドメーカーの倉庫に入庫する必要がある、例えば自動車用バンパの様に高価で大きい補修部品は、金利・在庫負担も重くなり、さらに、補修部品をブランドメーカーの倉庫に入庫されるための物流コストの負担も重くなってしまうという問題点があった。

#### 【0007】

また、特許文献 1 では、補修部品メーカーに補修部品の出荷管理を依存することになるため、補修部品の納入日を正確に把握することが困難であり、受注した補修部品を発注元に納品する日を受注と共に情報提供できないという問題点があった。

#### 【0008】

本発明は斯かる問題点を鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、補修部品を在庫として管理する際の金利・在庫負担を軽減することができ、補修部品をブランドメーカーの倉庫に入庫させるための物流コストを無くすことができ、さらに、受注した補修部品を発注元に納品する日を受注と共に情報提供できる出荷管理システムおよび出荷管理方法を提供する点にある。

#### 【0009】

##### 【課題を解決するための手段】

本発明は上記課題を解決すべく、以下に掲げる構成とした。

本発明の出荷管理システムは、発注元からブランドメーカーへの補修部品の部品

オーダに応じて部品メーカーから前記発注元にダイレクトに出荷するダイレクト出荷を管理する出荷管理システムであって、在庫情報、発注情報および未引当情報が記憶される管理情報記憶手段と、前記発注元からの前記部品オーダに応じて在庫の引当処理を行い、前記在庫情報に登録されている前記補修部品は、前記発注情報として前記管理情報記憶手段に記憶させ、前記在庫情報に登録されていない前記補修部品は、前記未引当情報として前記管理情報記憶手段に記憶させる引当処理手段と、予め定められた発注時刻に前記管理情報記憶手段に記憶されている未送信の前記発注情報を抽出して前記部品メーカーに送信する発注情報抽出手段と、予め定められた未引当送信時刻に前記管理情報記憶手段に記憶されている前記未引当情報を抽出して前記部品メーカーに送信する未引当情報抽出手段と、前記部品メーカーの在庫を前記在庫情報として前記管理情報記憶手段に記憶させる在庫セット手段とを具備することを特徴とする。

また、前記部品メーカーの在庫に入庫される前記補修部品のうち、前記未引当情報として前記管理情報記憶手段に記憶されている前記補修部品を発注情報として前記管理情報記憶手段に記憶させる再引当処理手段を具備するようにすることができる。

本発明の出荷管理方法は、発注元からブランドメーカーへの補修部品の部品オーダに応じて部品メーカーから前記発注元にダイレクトに出荷するダイレクト出荷を管理する出荷管理方法であって、前記部品メーカーの在庫を前記在庫情報として記憶し、前記発注元からの前記部品オーダに応じて在庫の引当を行って、前記在庫情報として記憶している前記補修部品は、前記発注情報として記憶すると共に、前記在庫情報として記憶していない前記補修部品は、前記未引当情報として記憶し、予め定められた発注時刻に前記記憶している未送信の前記発注情報を抽出して前記部品メーカーに送信し、予め定められた未引当送信時刻に前記記憶している前記未引当情報を抽出して前記部品メーカーに送信することを特徴とする。

また、前記部品メーカーの在庫に入庫される前記補修部品のうち、前記未引当情報として記憶している前記補修部品を発注情報として記憶するようにすることができる。

【0010】

**【発明の作用効果】**

本発明の出荷管理システムおよび出荷管理方法は、ブランドメーカーの倉庫に補修部品を搬入する必要が無くなるため、補修部品を在庫として管理する際の金利・在庫負担を軽減することができ、補修部品をブランドメーカーの倉庫に入庫されるための物流コストを無くすことができ、さらに、受注した補修部品を発注元に納品する日を受注と共に情報提供できるため、発注者とブランドメーカーとのコミュニケーションがとれるという効果を奏する。

**【0011】****【発明の実施の形態】**

以下、本発明の実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

**【0012】**

図1は、本発明に係る出荷管理システムの実施の形態のシステム構成を示すシステム構成図であり、図2は、本発明に係る出荷管理システムの実施の形態の補修部品の入庫と出荷とを説明する説明図であり、図3は、図1に示す出荷管理装置の構成を示すブロック図である。

**【0013】**

本実施の形態は、図1を参照すると、補修部品を発注する販売店・代理店等の発注元に設置されている発注元端末1と、ブランドメーカーが管理する出荷管理装置2と、補修部品を製造する補修部品メーカーに設置されているメーカー端末3と、ブランドメーカーの補修部品管理部門に設置されている管理者端末4とがインターネット、LAN等のネットワーク5によって接続された構成になっており、出荷管理装置2によって、受注した補修部品を補修部品メーカーから発注元にダイレクトに出荷するダイレクト出荷を管理する。

**【0014】**

なお、本実施の形態では、図2に示すように、補修部品メーカーの工場敷地内にブランドメーカーの出荷場を設置し、発注元からのオーダーに応じて、補修部品メーカーの工場敷地内にブランドメーカーの出荷場から発注元にダイレクト出荷する。なお、部品メーカー敷地内に設置したブランドメーカーの出荷場は、仮想的なもので、ブランドメーカーの出荷場に実際に補修部品を置くことはない。



**【0015】**

発注元端末1は、コンピュータ等の情報処理装置であり、ネットワーク5を介して出荷管理装置2との間で情報の送受信を行う機能を有し、注文する補修部品を特定して部品オーダーを送信すると共に、管理帳票作成部210に各種管理帳票の作成を依頼し、管理帳票作成部210によって作成された各種管理帳票を受信する。また、発注元端末1は、情報送受信部211を介して管理情報記憶部201に直接アクセスし、管理情報記憶部201に記憶されている各種情報を照会する機能を有する。

**【0016】**

出荷管理装置2は、図3を参照すると、アイテム情報、在庫情報、注文番号情報、発注データ情報および未引当情報が記憶される管理情報記憶部201と、ロット情報、ロット明細情報および出荷仕掛明細情報が記憶される出荷状況記憶部202と、補修部品の入庫処理を行う入庫処理部203と、補修部品の引当処理を行う引当処理部204、未送信の発注情報を管理情報記憶部201から抽出する発注情報抽出部205と、未引当情報を管理情報記憶部201から抽出する未引当情報抽出部206と、再引当処理を行う再引当処理部207と、出荷状況进行管理する出荷状況管理部208と、実在庫を在庫情報として管理情報記憶部201に記憶させる在庫セット処理部209と、管理帳票を作成する管理帳票作成部210とから構成されている。なお、符号211は、発注元端末1およびメーカ端末3との間でネットワーク5を介して情報通信を行う情報送受信部を示し、符号212は、ディスプレイやプリンタ等の情報出力部を示している。

**【0017】**

管理情報記憶部201は、アイテム情報、在庫情報、注文番号情報、発注データ情報および未引当情報が記憶される記憶手段であり、アイテム管理情報として出荷管理装置2で出荷を管理する補修部品が記憶され、在庫情報として補修部品メーカの在庫が記憶され、注文番号情報として部品オーダーに対して採番された固有の補修部品番号が記憶され、発注データ情報として補修部品メーカへの出荷指示する補修部品が記憶され、未引当情報として補修部品メーカに出荷指示できなかった補修部品が記憶される。なお、アイテム情報、在庫情報、発注データ情報

および未引当情報は、補修部品に付与されている補修部品番号で管理されていると共に、発注データ情報および未引当情報は、注文番号情報として記憶された注文番号をキーとして管理される。

#### 【0018】

出荷状況記憶部202は、ロット情報、ロット明細情報および出荷仕掛明細情報が記憶される記憶手段であり、ロット情報として注文番号が記憶され、ロット明細情報として注文番号毎に受注した補修部品の種類および数量が記憶され、出荷仕掛明細情報として注文番号毎に出荷の出荷状況が注文番号毎に記憶される。なお、出荷仕掛明細情報とロット情報とロット明細情報は、注文番号情報として記憶された注文番号をキーとして管理される。

#### 【0019】

入庫処理部203は、受信された入庫関連情報が入庫情報である場合には、管理情報記憶部201に未引当情報として記憶されている補修部品が入庫情報で特定される補修部品に存在するか否かを判断し、管理情報記憶部201に未引当情報として記憶されている補修部品が入庫情報で特定される補修部品に存在する場合には、再引当処理部207に再引当処理を指示し、入庫情報で特定される補修部品のうち、管理情報記憶部201に未引当情報として記憶されていない補修部品を管理情報記憶部201に記憶されている在庫情報に在庫登録する。また、入庫処理部203は、受信された入庫関連情報が入庫取消情報である場合には、入庫取消情報で特定される補修部品を管理情報記憶部201に記憶されている在庫情報から抹消させて在庫抹消を行う。

#### 【0020】

引当処理部204は、管理情報記憶部201に記憶されている在庫情報を検索して部品オーダによって受注された補修部品が補修部品メーカーの在庫に存在するかどうかを確認し、受注された補修部品のうち補修部品メーカーの在庫に存在する補修部品を発注情報として管理情報記憶部201に記憶させると共に、受注された補修部品のうち補修部品メーカーの在庫に存在しない補修部品を未引当情報として管理情報記憶部201に記憶させる。

#### 【0021】

発注情報抽出部 205 は、予め設定されている未引当送信時刻毎に、管理情報記憶部 201 に記憶されている未引当情報を抽出し、情報送受信部 211 を介して抽出した未引当情報をメーカ端末 3 に送信する。

#### 【0022】

未引当情報抽出部 206 は、予め設定されている未引当送信時刻毎に、管理情報記憶部 201 に記憶されている未引当情報のうち、未送信の未引当情報を抽出し、情報送受信部 211 を介して抽出した未引当情報をメーカ端末 3 に送信する。

#### 【0023】

再引当処理部 207 は、在庫情報で特定される補修部品のうち、管理情報記憶部 201 に未引当情報として記憶されている補修部品を発注情報として管理情報記憶部 201 に記憶させる再引当処理を行う。

#### 【0024】

出荷状況管理部 208 は、メーカ端末 3 から出荷仕掛サマリー、梱包・在庫情報、通常在庫報告、例外在庫報告、在庫報告取消報告、出荷報告、出荷報告取消報告、台車（トラック）一括投入報告、積込報告、台車投入報告、積込取消報告等の補修部品の出荷にかかる情報を受け付け、出荷状況記憶部 202 の出荷仕掛明細情報として記憶させる。

#### 【0025】

在庫セット処理部 209 は、受信された補修部品メーカの在庫初期情報もしくは棚卸し情報を在庫情報として管理情報記憶部 201 に記憶させる。なお、メーカ端末 3 から受信された情報が棚卸し情報が受信である場合には、在庫セット処理部 209 は、出荷状況記憶部 202 の出荷仕掛明細情報を棚卸し情報に反映させた結果を在庫情報として管理情報記憶部 201 に記憶させる。

#### 【0026】

管理帳票作成部 210 は、発注元端末 1、メーカ端末 3 および管理者端末 4 からの要求に応じて各種管理帳票を作成し、作成した管理帳票を発注元端末 1、メーカ端末 3 および管理者端末 4 に送信、もしくは情報出力部 212 から出力する。管理帳票作成部 210 で作成される管理帳票としては、出荷アイテムリスト、

出荷除外リスト、在庫リスト、出荷未納・注残リスト、物流効果実績リスト、出荷搬入率レポート（デイリー、ウィクリー、月度を自動的に作成する）、出荷対象補修部品のBO（バックオーダー）解消インターバル実績リスト等が考えられる。

#### 【0027】

メーカ端末3は、コンピュータ等の情報処理装置であり、ネットワーク5を介して出荷管理装置2との間で情報の送受信を行う機能を有し、入庫に関する情報、出荷にかかる情報、在庫初期情報および棚卸し情報を出荷管理装置2に送信すると共に、管理帳票作成部210に各種管理帳票の作成を依頼し、管理帳票作成部210によって作成された各種管理帳票を受信する。また、メーカ端末3は、情報送受信部211を介して管理情報記憶部201に直接アクセスし、管理情報記憶部201に記憶されている各種情報を照会する機能を有する。

#### 【0028】

管理者端末4は、コンピュータ等の情報処理装置であり、ネットワーク5を介して出荷管理装置2との間で情報の送受信を行う機能を有し、管理帳票作成部210に各種管理帳票の作成を依頼し、管理帳票作成部210によって作成された各種管理帳票を受信する。また、管理者端末4は、情報送受信部211を介して管理情報記憶部201に直接アクセスし、管理情報記憶部201への各種情報の記憶、管理情報記憶部201に記憶されている各種情報の修正および抹消を行うことができ、例えば、管理情報記憶部201に記憶されているアイテム情報、在庫情報、未引当情報に共用・統合した補修部品番号を反映させる処理等を行う。さらに、管理者端末4からも発注元端末1と同様に補修部品管理部門による特別な部品オーダーを出荷管理装置2に送信することができる。

#### 【0029】

次に、本実施の形態の動作について図4および図5を参照して詳細に説明する。

図4は、本発明に係る出荷管理システムの実施の形態の受発注動作を説明するためのフローチャートであり、図5は、本発明に係る出荷管理システムの実施の形態の入庫・再引当動作を説明するためのフローチャートである。

**【0030】**

まず、本実施の形態の受発注動作について図4を参照して説明する。

発注元において発注元端末1に注文する補修部品を特定した部品オーダーを入力し、入力した部品オーダーを発注元端末1から出荷管理装置2に送信する。情報送受信部211は、発注元端末1からの部品オーダーの受信を監視しており（ステップA1）、情報送受信部211によって発注元端末1からの部品オーダーが受信されると、引当処理部204は、情報送受信部211によって受信された部品オーダーに基づいて引当処理を行う（ステップA2）。

**【0031】**

引当処理部204による引当処理は、まず、受信した部品オーダーに対して固有の注文番号を採番し、採番した注文番号を注文番号情報として管理情報記憶部201に記憶させる。次に、引当処理部204は、管理情報記憶部201に記憶されている在庫情報を検索して部品オーダーによって受注された補修部品が補修部品メーカーの在庫に存在するかどうかを確認し、受注された補修部品の全数が補修部品メーカーの在庫として存在する場合には、受注された補修部品の全てを発注情報として管理情報記憶部201に記憶させ、受注された補修部品の一部が補修部品メーカーの在庫として存在する場合には、受注された補修部品のうち補修部品メーカーの在庫として存在する補修部品を発注情報として管理情報記憶部201に記憶させると共に、受注された補修部品のうち補修部品メーカーの在庫として存在しない補修部品を未引当情報として管理情報記憶部201に記憶させ、受注された補修部品の全てが補修部品メーカーの在庫として存在しない場合には、受注された補修部品の全てを未引当情報として管理情報記憶部201に記憶させる。なお、引当処理により発注情報として記憶させた補修部品は、在庫情報から抹消される。

**【0032】**

次に、引当処理部204は、受信した部品オーダーに対して採番した注文番号と共に、受注された補修部品のうち補修部品メーカーの在庫として存在する補修部品の納入日を発注元端末1に送信する。引当処理部204には、メーカー端末3に発注情報を送信する発注時刻と、発注元の所在位置によって予め設定されており、部品オーダーを受信した時刻から次の発注時刻を割り出すことにより、納入日を

算出する。

### 【0033】

次に、引当処理部 204 は、受信した部品オーダに対して採番した注文番号と補修部品の種類および数量を、それぞれロット情報とロット詳細情報として出荷状況記憶部 202 に登録する。

### 【0034】

また、発注情報抽出部 205 は、予め設定されている発注時刻になったか否かを監視しており（ステップ A3）、予め設定されている発注時刻になった場合には、管理情報記憶部 201 に記憶されている発注情報のうち、未送信の発注情報を抽出し（ステップ A4）、情報送受信部 211 を介して抽出した発注情報をメーカ端末 3 に送信し（ステップ A5）、ステップ A1 に戻る。出荷管理装置 2 からの発注情報は、メーカ端末 3 から出力され、出力された発注情報に基づいて補修部品メーカで出荷作業が行われる。なお、発注時刻は、出荷作業のサイクルに合わせて 1 日 3 回程度設定するようにすると良い。

### 【0035】

また、未引当情報抽出部 206 は、予め設定されている未引当送信時刻になったか否かを監視しており（ステップ A6）、予め設定されている未引当送信時刻になった場合には、管理情報記憶部 201 に記憶されている未引当情報を抽出し（ステップ A7）、情報送受信部 211 を介して抽出した未引当情報をメーカ端末 3 に送信し（ステップ A8）、ステップ A1 に戻る。出荷管理装置 2 からの未引当情報は、メーカ端末 3 から出力され、補修部品メーカ側で未引当になった補修部品の確認を行うことができる。なお、未引当送信時刻は、次の日の入庫作業を確認する意味合いから、夕刻に 1 回設定するようにすると良い。

### 【0036】

次に、本実施の形態の入庫・再引当動作について図 5 を参照して説明する。

補修部品メーカの在庫に補修部品を入庫させる際には、メーカ端末 3 に入庫する補修部品を特定した入庫情報を入力し、また、補修部品メーカの在庫に入庫されている補修部品の取消を行う際には、メーカ端末 3 に入庫を取り消す補修部品を特定した入庫取消情報を入力し、ネットワーク 5 を介して入力した入庫情報も

しくは入庫取消情報を入庫関連情報として出荷管理装置 2 に送信する。

#### 【0037】

出荷管理装置 2 の情報送受信部 211 によってメーカ端末 3 からの入庫関連情報が受信されると、入庫処理部 203 は、受信された入庫関連情報が入庫情報か入庫取消情報かを判断し（ステップ B1）、受信された入庫関連情報が入庫情報である場合には、管理情報記憶部 201 に未引当情報として記憶されている補修部品が入庫情報で特定される補修部品に存在するか否かを判断し（ステップ B2）管理情報記憶部 201 に未引当情報として記憶されている補修部品が、入庫情報で特定される補修部品に存在する場合には、再引当処理部 207 に再引当処理を指示し、再引当処理部 207 は、入庫情報で特定される補修部品のうち、管理情報記憶部 201 に未引当情報として記憶されている補修部品の再引当処理を行う（ステップ B3）。また、入庫情報で特定される補修部品のうち、管理情報記憶部 201 に未引当情報として記憶されていない補修部品は、管理情報記憶部 201 に記憶されている在庫情報に在庫登録する（ステップ B4）。

#### 【0038】

再引当処理部 207 による再引当処理は、入庫情報で特定される補修部品のうち、管理情報記憶部 201 に未引当情報として記憶されている補修部品を発注情報として管理情報記憶部 201 に記憶させる。なお、再引当処理により発注情報として記憶させた補修部品は、未引当情報から抹消される。

#### 【0039】

ステップ B1 で、受信された入庫関連情報が入庫取消情報である場合には、入庫取消情報で特定される補修部品を管理情報記憶部 201 に記憶されている在庫情報から抹消させて在庫抹消を行う（ステップ B5）。

#### 【0040】

次に、本実施の形態の出荷動作について説明する。

補修部品メーカでの出荷作業に応じて、メーカ端末 3 に出荷仕掛サマリー、梱包・出庫情報、通常出庫報告、例外出庫報告、出庫報告取消報告、出荷報告、出荷報告取消報告、台車（トラック）一括投入報告、積込報告、台車投入報告、積込取消報告等の補修部品の出荷にかかる情報を入力し、入力した補修部品の出荷

にかかる情報をメーカ端末 3 から出荷管理装置 2 に送信する。管理情報記憶部 201 の情報送受信部 211 によってメーカ端末 3 からの補修部品の出荷にかかる情報が受信されると、出荷状況管理部 208 は、受信された補修部品の出荷にかかる情報を受け付け、出荷状況記憶部 202 の出荷仕掛明細情報として記憶させる。

#### 【0041】

次に、本実施の形態の在庫初期セットおよび棚卸し動作について説明する。

補修部品メーカの補修部品の在庫を数え、メーカ端末 3 から入力し、入力した補修部品の在庫を在庫初期情報もしくは棚卸し情報として出荷管理装置 2 に送信する。管理情報記憶部 201 の情報送受信部 211 によってメーカ端末 3 からの在庫初期情報もしくは棚卸し情報が受信されると、在庫セット処理部 209 は、受信された在庫初期情報もしくは棚卸し情報を在庫情報として管理情報記憶部 201 に記憶させる。なお、メーカ端末 3 から受信された情報が棚卸し情報である場合には、在庫セット処理部 209 は、出荷状況記憶部 202 の出荷仕掛明細情報を棚卸し情報に反映させた結果を在庫情報として管理情報記憶部 201 に記憶させる。

#### 【0042】

なお、本発明が上記各実施の形態に限定されず、本発明の技術思想の範囲内において、各実施の形態は適宜変更され得ることは明らかである。また、上記構成部材の数、位置、形状等は上記実施の形態に限定されず、本発明を実施する上で好適な数、位置、形状等にすることができる。なお、各図において、同一構成要素には同一符号を付している。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【図 1】

本発明に係る出荷管理システムの実施の形態のシステム構成を示すシステム構成図である。

##### 【図 2】

本発明に係る出荷管理システムの実施の形態の補修部品の入庫と出荷とを説明する説明図である。



**【図 3】**

図 1 に示す出荷管理装置の構成を示すブロック図である。

**【図 4】**

本発明に係る出荷管理システムの実施の形態の受発注動作を説明するためのフローチャートである。

**【図 5】**

本発明に係る出荷管理システムの実施の形態の入庫・再引当動作を説明するためのフローチャートである。

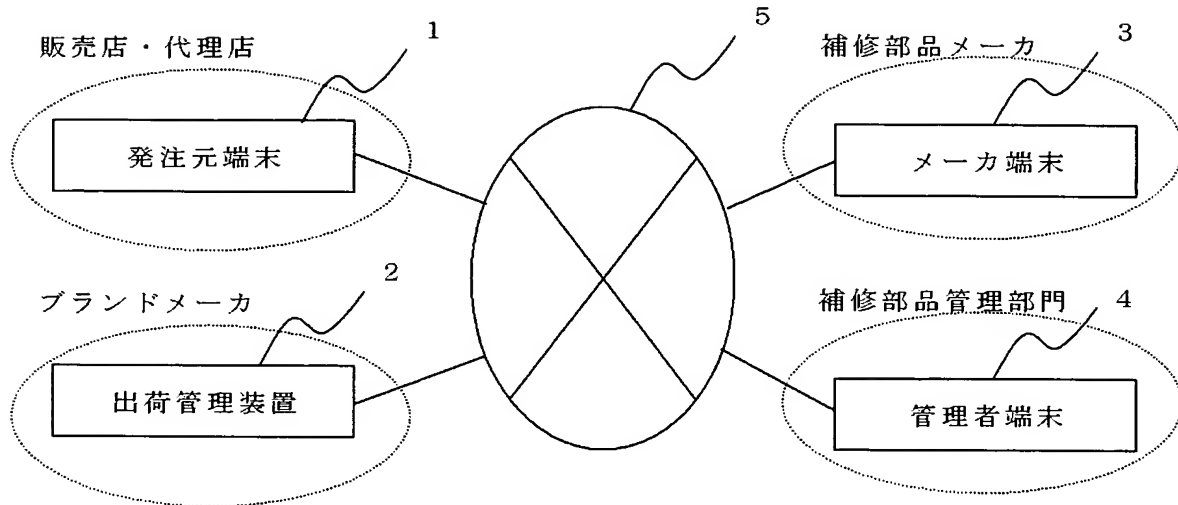
**【符号の説明】**

- 1 発注元端末
- 2 出荷管理装置
- 3 メーカー端末
- 4 管理者端末
- 5 ネットワーク
- 201 管理情報記憶部
- 202 出荷状況記憶部
- 203 入庫処理部
- 204 引当処理部
- 205 発注情報抽出部
- 206 未引当情報抽出部
- 207 再引当処理部
- 208 出荷状況管理部
- 209 在庫セット処理部
- 210 管理帳票作成部
- 211 情報送受信部
- 212 情報出力部

ARENT FOX KINTNER PLOTKIN & KAHN, PLLC  
 1050 Connecticut Avenue, N.W., Suite 400  
 Washington, D.C. 20036-5339  
 Docket No. 024629-00010  
 Serial No.: New Application Filed: December 17, 2003  
 Inventor: UEHARA et al

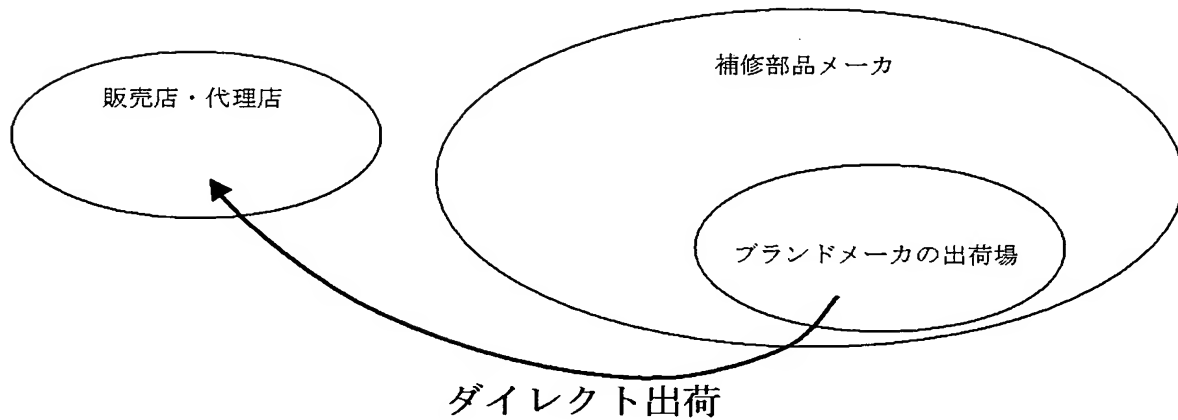
【書類名】

【図 1】

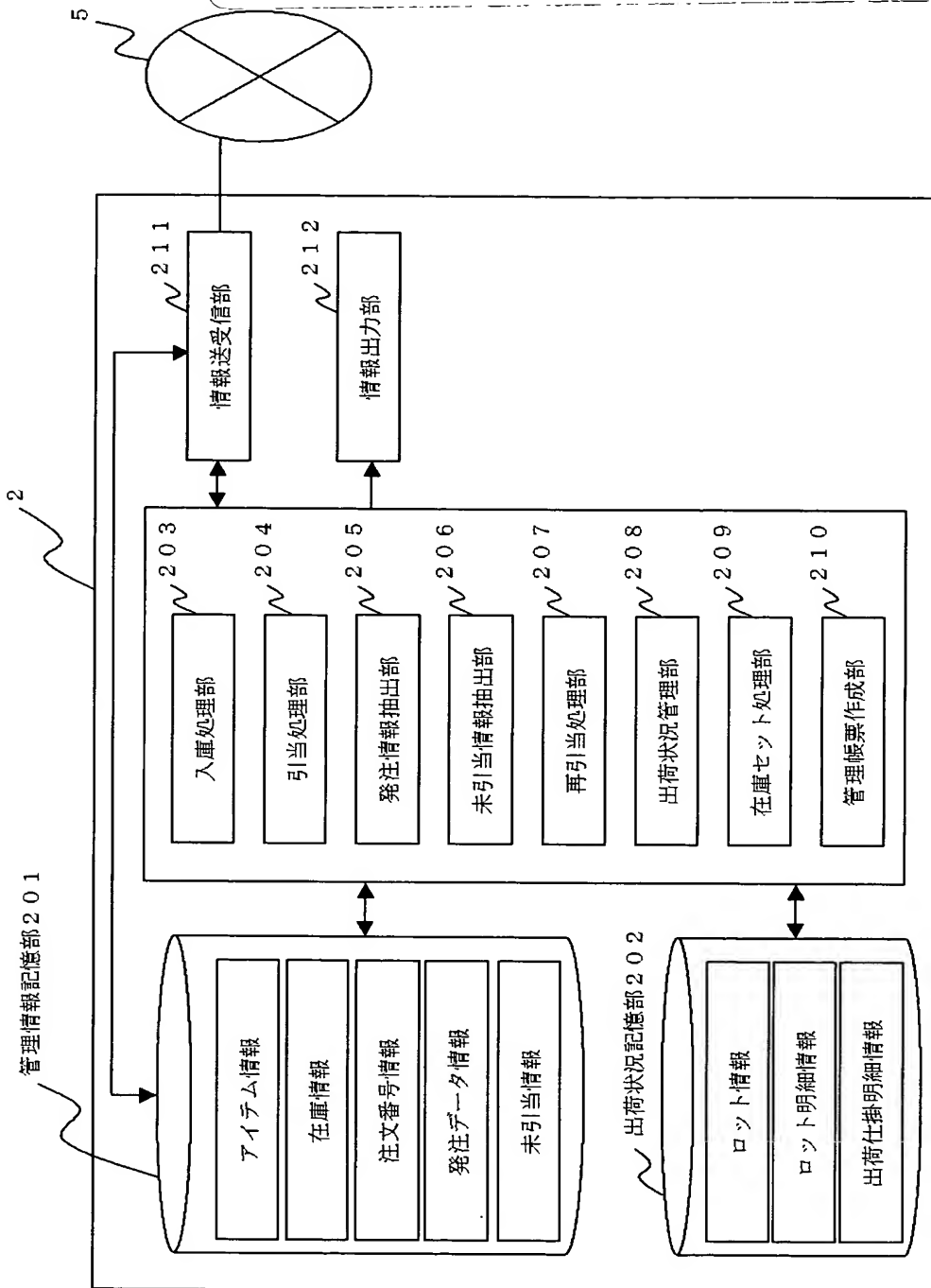


ARENT FOX KINTNER PLOTKIN & KAHN, PLLC  
1050 Connecticut Avenue, N.W., Suite 400  
Washington, D.C. 20036-5339  
Docket No. 024629-00010  
Serial No.: New Application Filed: December 17, 2003  
Inventor: UEHARA et al

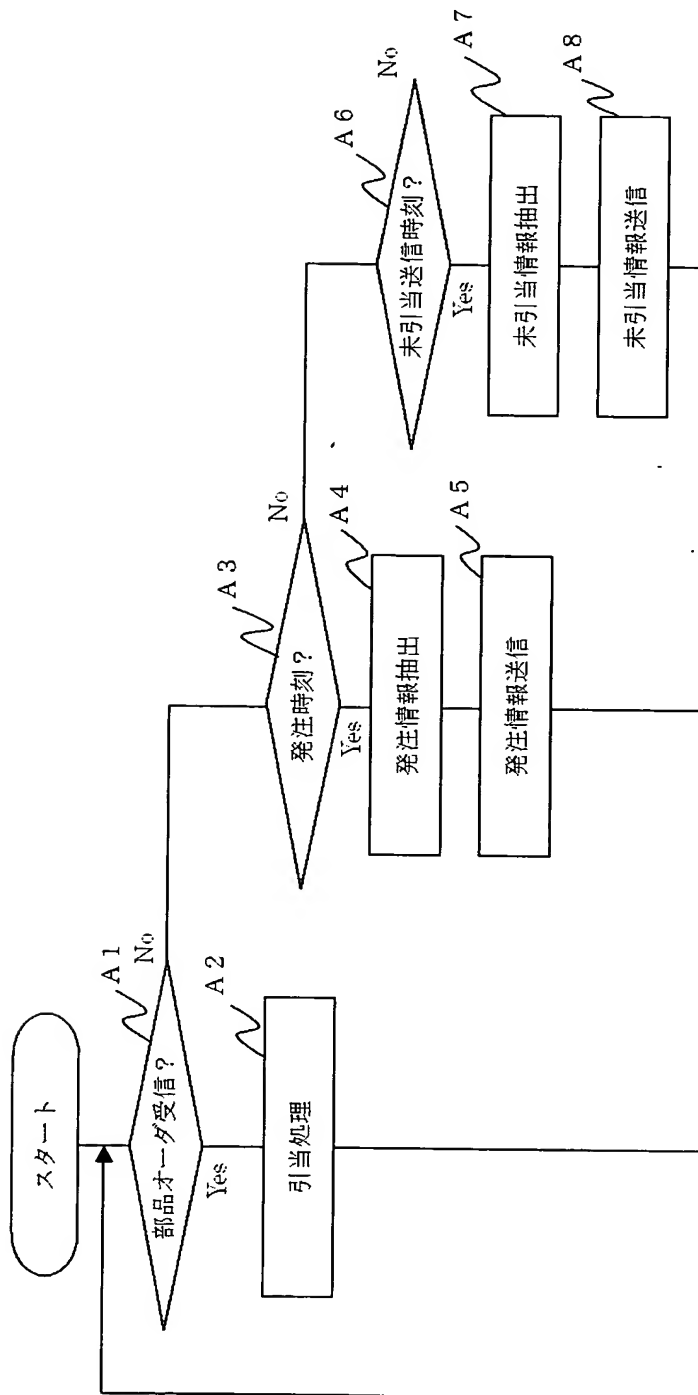
【図 2】



【図 3】

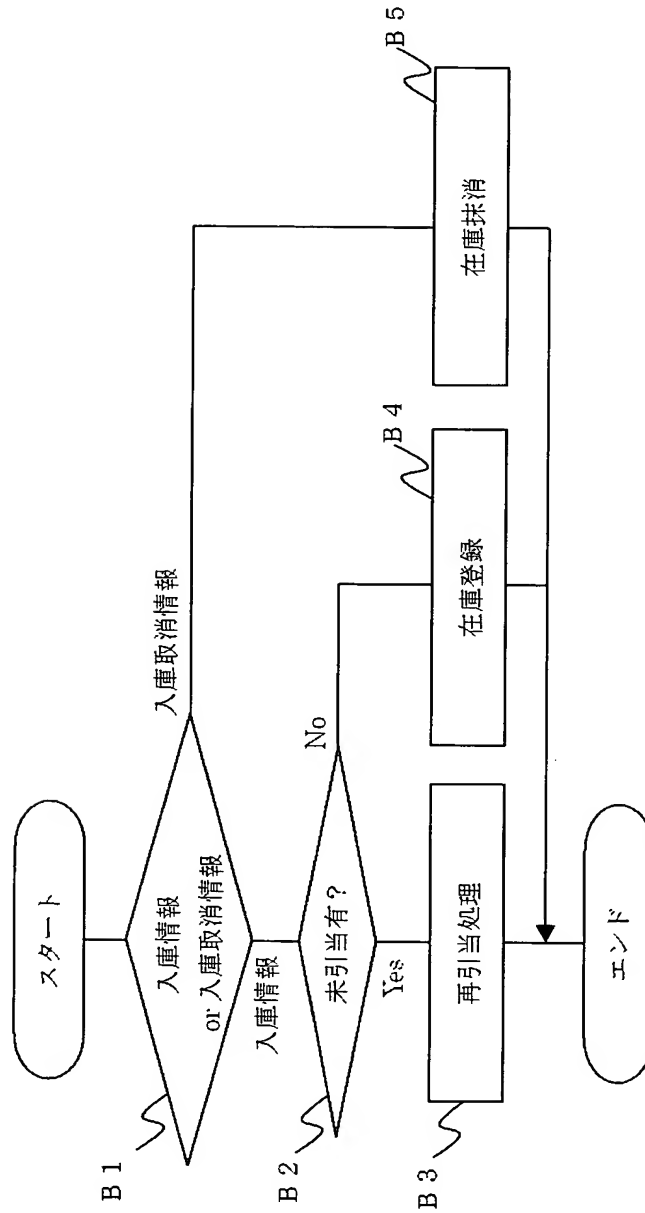


【図 4】



ARENT FOX KINTNER PLOTKIN & KAHN, PLLC  
 1050 Connecticut Avenue, N.W., Suite 400  
 Washington, D.C. 20036-5339  
 Docket No. 024629-00010  
 Serial No.: New Application Filed: December 17, 2003  
 Inventor: UEHARA et al

【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明は、補修部品を在庫として管理する際の金利・在庫負担を軽減することができ、補修部品をブランドメーカの倉庫に入庫されるための物流コストを無くすことができる出荷管理システムおよび出荷管理方法を提供することを課題とする。

【解決手段】 管理情報記憶部 201 に補修部品メーカの在庫を在庫情報として記憶し、発注元からの部品オーダーに応じて在庫の引当を行って、在庫情報として記憶している補修部品は発注情報として、在庫情報として記憶していない補修部品は未引当情報として、それぞれ管理情報記憶部 201 に記憶し、発注情報抽出部 205 は、予め定められた発注時刻に記憶している未送信の発注情報を抽出して補修部品メーカに送信し、未引当情報抽出部 206 は、予め定められた未引当送信時刻に記憶している未引当情報を抽出して補修部品メーカに送信する。

【選択図】 図 3

特願 2 0 0 2 - 3 8 1 0 1 0

出 願 人 履 歷 情 報

識別番号

[ 0 0 0 0 0 5 3 2 6 ]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 9 月 6 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号

氏 名

本田技研工業株式会社